

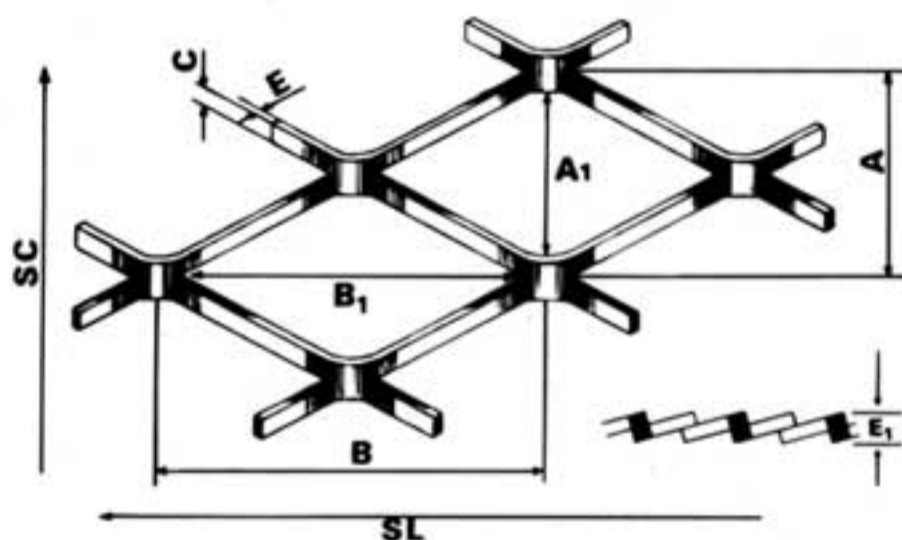
Grades de Metal Expandido para piso - Tamanho, dimensão e peso

DESIGNAÇÃO	ESPESSURA EM MM.	PESO EM KG/M ²		DIMENSÃO DAS CHAPAS PADRÃO EM MM.		DIMENSÃO DAS MALHAS ENTRE CENTROS EM MM.		CORDÃO	Nº DE GOMOS POR METRO LINEAR		DIMENSÕES DOS FUROS	% DE ÁREA ABERTA	ESPESSURA NA CRUZETA		
		NORMAL	ZINCADA	SC	SL	LARG.	COMPR.		LARG.	COMPR.					
SME - 1	6,30	18,00	19,00	1500	1000	40	100	6,8	10,0	27	30 x 76	56 a 62	13,6		
SME - 1A	6,30	15,00	16,00			45	100	6,5	10,0	25	35 x 76	62 a 68	13,0		
SME - 2	6,30	16,00	16,70			2000	1200	51	150	7,8	6,6	19	43 x 116	70 a 74	15,6
SME - 3	4,75	11,00	11,50					34	133	4,7	7,5	29	29 x 92	70 a 76	9,4
SME - 3A	4,75	8,00	8,56					45	100	4,8	10,0	25	35 x 76	62 a 68	9,6
SME - 4	4,75	15,60	16,00			3000	2500	34	133	6,8	7,5	29	27 x 90	68 a 74	13,6
SME - 5	6,30	23,00	23,50	34	133			7,6	7,5	29	25 x 87	65 a 72	15,2		
SME - 6	6,30	29,00	30,00	34	133	9,5	7,5	29	25 x 85	50 a 54	19,0				
SME - 7	8,00	34,00	35,70	1500	1000	34	133	8,9	7,5	29	25 x 85	48 a 52	17,8		
SME - 8	8,00	39,00	41,00	2000	2000	34	133	10,3	7,5	29	21 x 79	38 a 43	20,6		
SME - 9	9,50	42,00	44,00	3000	1000	34	133	9,5	7,5	29	25 x 85	50 a 54	19,0		

Metal Expandido Padronizado

DESIGNAÇÃO	ESPECIFICAÇÕES				KG/M ² DAS CHAPAS ESTIRADAS		A1	B1	E1	ÁREA ABERTA APROXIMADA	COMPRIMENTO MÁXIMO			DIMENSÕES DAS CHAPAS PADRONIZADAS	
	A	B	C	E	NORMAL	ZINCADA					NA LARG. MÁXIMA DE SL = 1000	NA LARG. DE SL = 1000 A 1500	NA LARG. DE SL = 1500 A 2000	SL	SC
SMT-2	2,0	4,0	0,5	0,45	1,91	2,000	1,0	2,0	1,0	50,0%	ROLOS				
SMT-3	3,0	6,0	0,8	0,60	2,76	2,773	1,6	3,4	1,6	46,5%	ROLOS				
SMT-4	4,0	8,0	0,8	0,60	2,00	2,010	2,5	5,0	1,6	60,0%	ROLOS				
SMT-5	5,5	10,0	0,8	0,60	1,50	1,507	4,0	8,0	1,6	71,0%	ROLOS				
SMT-5-A	5,5	10,0	0,8	0,75	1,87	1,880	4,0	8,0	1,6	71,0%	ROLOS				
SMT-5-B	5,5	10,0	1,0	0,90	2,80	2,815	4,0	8,0	2,0	64,0%	ROLOS				
SMT-6	6,2	13,0	0,8	0,75	1,65	1,660	5,0	10,0	2,0	74,0%	ROLOS				
SMT-7	7,0	15,0	1,0	0,90	1,72	1,730	4,0	10,0	2,0	78,0%	ROLOS				
SMT-9	9,0	20,0	1,0	0,90	1,72	1,730	7,5	15,0	2,0	78,0%	ROLOS				
SMT-9-A	9,0	20,0	1,5	1,25	3,60	3,620	7,5	15,0	3,0	66,5%	ROLOS				
SMT-12	12,0	25,0	1,0	0,90	1,30	1,306	10,0	20,0	2,0	83,0%	ROLOS				
SMT-12-A	12,0	25,0	1,5	1,25	2,70	2,713	10,0	20,0	3,0	75,0%	ROLOS	9.300	3.560	1000 X 2000	
SMT-12-B	12,0	25,0	1,8	1,50	3,87	3,890	10,0	20,0	3,6	70,0%	ROLOS	7.700	3.000		
SMT-12-C	12,0	25,0	2,2	1,50	4,75	4,775	10,0	20,0	4,4	63,0%	ROLOS	6300	2.400		
SMT-12-D	12,0	25,0	2,5	2,00	7,10	7,135	10,0	20,0	5,0	58,0%	ROLOS	4.500	5.600	2.100	
SMT-13	13,5	45,0	1,8	0,90	2,10	2,110	10,0	39,0	2,5	73,0%	ROLOS				
SMT-13-A	13,5	45,0	2,5	1,25	4,00	4,020	10,0	39,0	5,0	63,0%	ROLOS				
SMT-13-B	13,5	45,0	2,0	2,00	5,20	5,226	10,0	39,0	4,0	70,0%	ROLOS	6.100	7.500	2.900	
SMT-13-C	13,5	45,0	3,5	2,65	12,20	12,260	10,0	39,0	7,0	48,0%	ROLOS	3.500	4.300	1.650	
SMT-14	14,0	32,0	1,2	0,75	1,00	1,005	12,0	25,0	2,6	83,0%	ROLOS				
SMT-14-A	14,0	32,0	1,5	1,25	2,32	2,331	12,0	25,0	3,0	78,5%	ROLOS	10.700	4.100		
SMT-14-B	14,0	32,0	1,8	1,50	3,30	3,315	12,0	25,0	3,5	74,0%	ROLOS	9.000	3.450		
SMT-20	20,0	50,0	2,0	1,50	2,32	2,331	18,0	38,0	4,0	80,0%	ROLOS	9.450	11.600	4.450	
SMT-20-A	20,0	50,0	2,5	2,00	4,25	4,271	18,0	38,0	4,6	75,0%	ROLOS	7.550	9.300	3.500	
SMT-20-B	20,0	50,0	3,5	3,00	9,20	9,246	18,0	38,0	7,0	65,0%	ROLOS	5.300	6.500	2.500	
SMT-29	29,0	54,0	3,0	2,00	3,60	3,618	18,0	36,0	6,0	79,0%	ROLOS	90.200	11.250	4.300	
SMT-38	38,0	75,0	2,0	1,50	1,35	1,356	33,0	66,0	4,0	89,0%	ROLOS	18.000	22.000	8.450	1000 X 2000
SMT-38-A	38,0	75,0	2,5	1,90	2,20	2,211	33,0	66,0	5,0	86,5%	ROLOS	14.350	17.500	6.750	E
SMT-38-B	38,0	75,0	3,8	3,00	2,50	5,226	33,0	66,0	7,5	80,0%	ROLOS	9.450	11.600	4.450	1200 X 2400
SMT-38-C	38,0	75,0	5,0	4,70	10,70	10,760	33,0	66,0	10,0	73,5%	ROLOS	7.200	8.850	3.400	
SMT-68	68,0	150,0	3,5	3,00	2,63	2,643	64,0	132,0	7,0	89,5%	ROLOS	18.300	22.600	8.600	
SMT-68-A	68,0	150,0	5,5	4,70	6,70	6,733	64,0	132,0	11,0	83,5%	ROLOS	11.500	14.200	5.400	

Metal Expandido - Informações necessárias para especificação do material



Número de peças

Tipo de metal ou material: (ferro, alumínio, aço inoxidável latão, cobre, etc.).

Dimensões das chapas: (comprimento, largura, diâmetro, etc.)

Acabamento: (dobras, curvaturas, zincagem, anodização, etc.)

Determinar: A, B, C, E.

Indicar: SC ou SL

- A** = Abertura da malha, de centro a centro, no sentido da diagonal menor.
- A1** = Abertura interna da malha.
- B** = Comprimento da malha, de centro a centro, no sentido da diagonal maior.
- B1** = Comprimento interno da malha.
- C** = Cordão da malha.
- D** = Cruzeta (junção de duas malhas).
- E** = Espessura do material.
- E1** = Espessura da cruzeta.
- SC** = Disposição transversal.
- SL** = Disposição longitudinal.
(vide desenhos acima)

A designação das perfurações das chapas padronizadas é suficiente para a sua identificação.

Exemplo: SMT - 2 entendeu: A=2; B=4; C=0,5; E=0,45 mm (vide tabela).